

方形凸模

- 螺紋固定型 -



材質 硬度	Catalog No.		RoHS10			
	Type	Shape 刃口形状		B 刃口长度		
(H5) 相当于SKH51 61~64HRC	HM	D	S			
(H6~30) 相当于SKD11 60~63HRC						
相当于SKH51 61~64HRC						
粉末高速鋼 64~67HRC	PHM	G	L			
				HSM (H6~30)	R	S
					E	L

刃口形状 D R E G

① $W \leq P \leq W \times 2$ ② $W \leq P \leq W \times 2$ ③ $W \leq P \leq W \times 2$ ④ $W < P \leq W \times 2$

⑤ R=0可指定 ⑥ $0.15 \leq R < W/2$ 指定单位0.01mm

⑦ P=W, W=H时, 刃口公差即是P·W的公差。

Type	Shape 刃口形状	B 刃口长度	H	V W min.	V																		L	B		M
					5	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	(40)	(50)	8	13							
HM	D	S	5	1.2																	(40)	8	13	3		
			6	1.5																		(50)			4	
			8	2.0																					5	
			10	2.5																					6	
			13	3.0																						
HSM	R	S	16	4.0																						
			20	5.0																						
			22	6.0																						
PHM	G	L	25	6.5																						
			28	7.0																						
			30	7.5																						

① L(40)·H10~30 ... B=10 全长(40), H尺寸为10~30时, 刃口长度一律为10mm。
 ② L(50)·H16~30 ... B=19 全长(50), H尺寸为16~30时, 刃口长度一律为19mm。
 ③ V40 ... 2-M·ℓ = 20 V40时, 螺紋有2处, 孔距为20mm。
 ④ V50 ... 2-M·ℓ = 24 V50时, 螺紋有2处, 孔距为24mm。
 ⑤ V(40)·(50)仅表示HM型的规格。

Order 订货范例

(1) 刃口位于杆中心时

Catalog No. V H L P W R(仅R)

HMES 08 06 - 60 - P5.00 - W2.50

(2) 刃口不在杆中心时

Catalog No. V H L P W R(仅R) X-Y

HMEL 08 06 - 60 - P5.00 - W2.50 - X0.00 - Y0.50

⑥ X·Y应指定为0.02以上或指定为0。公差为±0.01

Delivery 交货期

7 天发货

⑦ 上海·广州发货
⑧ 数量≥101时, 请另询交货期。

Alterations 追加加工

Catalog No. V H L(LC) P(PC) W(WC) R (BC·PKC...etc)

HMES 20 10 - LC65.5 - P16.00 - W8.00 - BC15.5

Alterations	Code	Spec.
刃口追加加工	PC WC	变更刃口尺寸 PC ≥ V × 0.3 ≥ 1.50 WC ≥ H × 0.15 ≥ 0.75 指定单位0.01mm
	BC	变更刃口长度 2 ≤ BC ≤ Bmax. 指定单位0.1mm ⑨ 全长(L)必须为刃口长度(BC)+30mm以上。
	SC	刃口抛光加工 ⑩ W ≥ 2.00 ⑪ P尺寸公差、指定单位不变。 ⑫ 请注意交货期。 ⑬ 变更刃口形状 ⑭ 不可指定刃口形状 ⑮ 角R=0
全长追加加工	PKC	变更刃口尺寸公差 P·W ± 0.01 → +0.01 / 0
	PKV	变更刃口尺寸公差 P·W ± 0.01 → ± 0.005
	LC	变更全长 30+B(BC) ≤ LC < L 指定单位0.1mm (LKC、LKZ并用时, 指定单位可为0.01mm) ⑯ 全长(LC)一刃口长度(B)为30mm以下时, 刃口长度为全长-30mm。
	LKC	变更全长公差 L +0.2 / 0 → +0.05 / 0
	LKZ	变更全长公差 L +0.2 / 0 → +0.01 / 0

Alterations	Code	Spec.																																																																																					
其他	CC	杆部4处C倒角 杆角4处进行C0.5倒角处理。杆角与刃口距离必须为0.5mm以上。																																																																																					
	CCP	杆部1处C倒角(错误防止用) 杆角1处进行C1.0倒角处理。刃口角至杆部的a、b距离为以下条件时适用。 a+b ≥ 1.3 刃口角 指定C倒角位置 CCP0 CCP90 CCP180 CCP270																																																																																					
	VKC	变更杆径公差 V·H +0.01 / 0 → +0.005 / 0																																																																																					
	VKM	变更杆径公差 V·H +0.01 / 0 → -0.005 / 0																																																																																					
	VHM	变更杆径公差 V·H +0.01 / 0 → -0.01 / 0																																																																																					
	VHZ	变更杆径公差 V·H +0.01 / 0 → ± 0.005																																																																																					
MC	MMC	变更螺紋直径 □ 相当于SKD11 <table border="1"> <tr><td>6</td><td>8</td><td>10</td><td>13</td><td>16</td><td>20</td><td>22</td><td>25</td><td>28</td><td>30</td></tr> <tr><td>6</td><td></td><td></td><td></td><td>M4→M3</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td></td><td></td><td></td><td>M5→M4</td><td></td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>10</td><td></td><td></td><td></td><td>M6→M4</td><td>M6→M5</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> <tr><td>13</td><td></td><td></td><td></td><td>M8→M5</td><td>M8→M6</td><td></td><td></td><td></td><td></td></tr> </table> ⑰ M6→M4变更 M8→M5变更时 } 请指定MMC。 □ 相当于SKH51·粉末高速鋼 <table border="1"> <tr><td>6</td><td>8</td><td>10</td><td>13</td><td>16</td><td>20</td><td>22</td></tr> <tr><td>6</td><td></td><td></td><td></td><td>M4→M3</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td></td><td></td><td></td><td>M5→M4</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>10</td><td></td><td></td><td></td><td>M6→M5</td><td></td><td></td></tr> <tr><td>13</td><td></td><td></td><td></td><td>M8→M6</td><td></td><td></td></tr> </table>	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30	6				M4→M3						8				M5→M4						10				M6→M4	M6→M5					13				M8→M5	M8→M6					6	8	10	13	16	20	22	6				M4→M3			8				M5→M4			10				M6→M5			13				M8→M6		
	6	8	10	13	16	20	22	25	28	30																																																																													
6				M4→M3																																																																																			
8				M5→M4																																																																																			
10				M6→M4	M6→M5																																																																																		
13				M8→M5	M8→M6																																																																																		
6	8	10	13	16	20	22																																																																																	
6				M4→M3																																																																																			
8				M5→M4																																																																																			
10				M6→M5																																																																																			
13				M8→M6																																																																																			
DC	追加导入部 追加导入部3mm(V·H -0.03 / 0)																																																																																						